

GOIZPER

MANUAL DE INSTRUCCIONES

FRENO-EMBRAGUE NEUMÁTICO

SERIE 58



LEER DETENIDAMENTE Y POR COMPLETO ESTE MANUAL
ANTES DE LA INSTALACIÓN Y PUESTA EN SERVICIO DEL
FRENO-EMBRAGUE

GOIZPER S. COOP.

Antigua, 4

20577 Antzuola (Guipúzcoa)

SPAIN

✉ 211 – 20570 Bergara

☎ + 34 943 78 60 00

Fax: + 34 943 78 70 95

e-mail: goizper@goizper.com

<http://www.goizper.com>

CONTENIDO

1. ADVERTENCIAS GENERALES	3
1.1 UTILIZACIÓN SEGÚN USO PREVISTO	3
1.2 DESTINATARIOS DEL MANUAL	3
1.3 IDENTIFICACIÓN DE LA UNIDAD	4
2. CARACTERÍSTICAS GENERALES.....	5
3. MONTAJE DEL FRENO-EMBRAGUE EN MÁQUINA.....	6
3.1 DESEMBALADO DE LA UNIDAD.....	6
3.2 SUMINISTRO DE AIRE.....	6
3.3 MONTAJE DEL FRENO-EMBRAGUE EN EL EJE	7
3.3.1 Unión por chaveta	7
3.3.2 Unión por anillo de fijación	7
3.4 MONTAJE DE LOS DISCOS DE EMBRAGUE Y FRENO.....	8
3.4.1 Disco fijo con tacos de fricción deslizantes	8
3.4.2 Disco deslizante en 12 casquillos fijos.....	9
3.4.3 Disco deslizante en 2 bulones fijos.....	10
3.4.4 Montajes combinados.....	11
3.5 PUESTA EN MARCHA.....	11
4. MANTENIMIENTO.....	12
4.1 CONTROLES PERIÓDICOS	12
4.2 CONTROL Y AJUSTE DE LA HOLGURA	13
4.3 DESMONTAJE Y MONTAJE DE LOS DISCOS DE EMBRAGUE Y FRENO.....	15
4.3.1 Desmontaje	15
4.3.2 Montaje	15
4.4 DESMONTAJE Y MONTAJE DEL FRENO-EMBRAGUE	16
4.4.1 Desmontaje	16
4.4.2 Montaje	17
5. PIEZAS DE REPUESTO	18
6. AVERÍAS: CAUSAS Y SOLUCIONES	23

GOIZPER S.COOP	Instrucciones de montaje y mantenimiento	Revisión:
	Freno-embrague Neumático. Serie 5.8	06.2002

1. ADVERTENCIAS GENERALES

1.1 Utilización según uso previsto

- Este tipo de freno-embrague combinado de accionamiento neumático se emplea fundamentalmente en prensas mecánicas, cizallas, y otras aplicaciones en las que hace falta transmitir pares y acelerar masas importantes, coincidiendo sus características con el tipo recomendado en el apartado 5.2 de la norma EN 692 y cumpliendo sus requisitos.
- Este freno-embrague está diseñado para su funcionamiento en seco.
- La alta carga térmica a la que puede estar sometido este freno-embrague, exige un correcto cálculo de su aplicación en función de parámetros tales como las inercias a acelerar y desacelerar, velocidad, frecuencia de maniobras, pares, presión de trabajo y temperatura ambiente. Es por ello muy importante respetar las condiciones de funcionamiento para las cuales el freno-embrague ha sido concebido asegurando su uso previsto.
- GOIZPER S. COOP. no se hace responsable de eventuales daños personales o materiales derivados del uso no previsto del freno-embrague ni de posibles modificaciones introducidas en la unidad sin autorización expresa, así como del no cumplimiento de las indicaciones de este manual.
- Además de las indicaciones de este manual, deberán cumplirse las prescripciones de prevención de accidentes y las directivas de seguridad válidas para las respectivas áreas de trabajo.

1.2 Destinatarios del manual

Este manual debe ser leído y comprendido, antes de la instalación y puesta en servicio del freno-embrague, por:

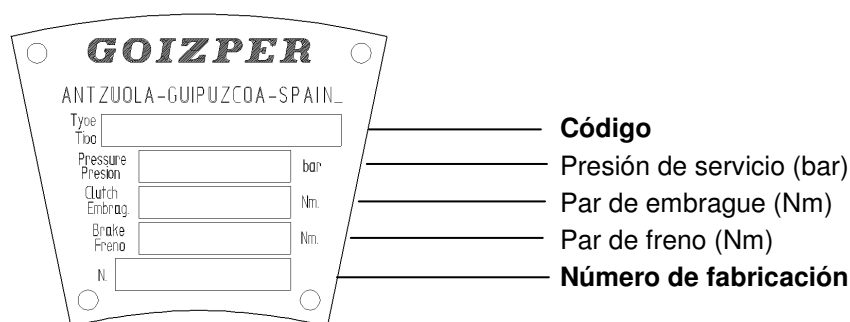
- Personal cualificado responsable de la máquina
- Personal cualificado montador de la máquina
- Personal cualificado de mantenimiento

Se debe asegurar que el manual se encuentra a disposición del personal mencionado.

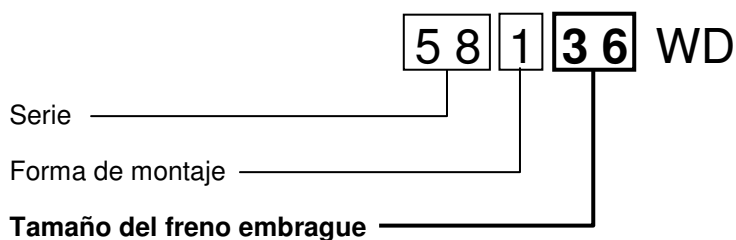
Ante cualquier duda sobre las indicaciones de este manual consultar con GOIZPER S. COOP.

1.3 Identificación de la unidad

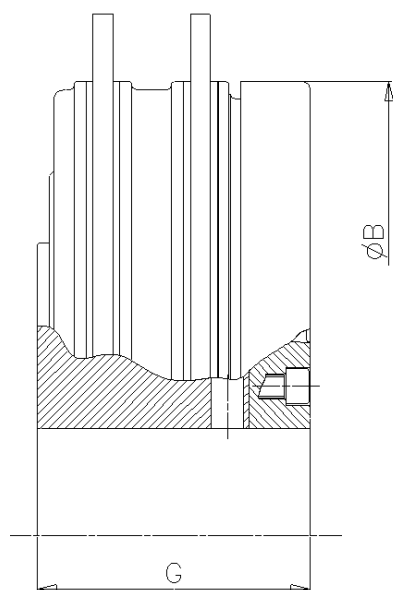
- Los freno-embragues van provistos de su correspondiente **placa de características**, donde se indican los datos necesarios para la correcta identificación de la unidad (menos los tamaños 23 y 50 que llevan estos datos grabados en la periferia).



- Para la correcta aplicación de las indicaciones de este manual, es necesario identificar el tamaño de la unidad, que viene definido por los dígitos 4º y 5º del código:



- También es posible conocer el tamaño a partir de sus medidas (Fig. 1):



ØB: Diámetro exterior del freno-embrague (mm)

G: Ancho del freno-embrague (mm)

Tamaño										
	23	50	10	18	36	55	75	76	77	78
ØB	188	236	305	380	466	543	593	675	755	830
G	66	75	92	112	140	160	175	195	220	240

Fig. 1

2. CARACTERÍSTICAS GENERALES

El freno-embrague consta esencialmente de 3 partes:

- a) El disco de embrague (E) portador de guarniciones de fricción, arrastrado por el volante y desplazable axialmente.
- b) El disco de freno (F) portador de guarniciones de fricción unido al armazón de la máquina y desplazable axialmente.
- c) El freno-embrague propiamente dicho, que va fijado en el eje. La tapa lado embrague (2) y tapa lado freno (1) se ensamblan entre sí por medio de tornillos (9) y van unidos fijamente al eje. El anillo freno (4) y el pistón (3) se unen también mediante tornillos (12) y pueden desplazarse axialmente.

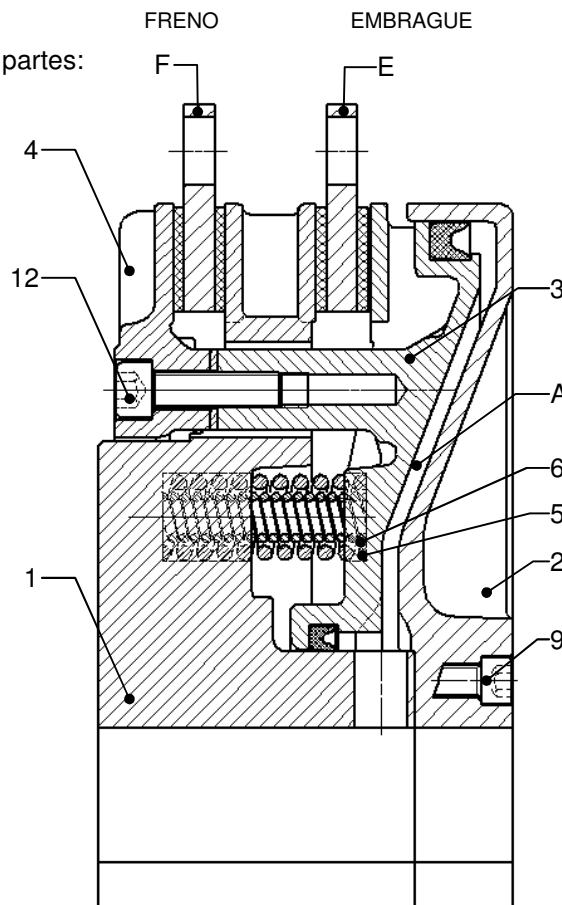


Fig. 2

- Para **embragar** se introduce aire comprimido en la cámara (A), con lo que el conjunto pistón (3) – anillo freno (4) libera el disco de freno (F) y empuja el disco de embrague (E) contra la cara de fricción de la tapa lado freno (1) transmitiendo por fricción el giro del volante al freno-embrague, y a través de éste, al eje de la máquina.
- Para **frenar**, al salir el aire, los muelles (5 y 6) desplazan el conjunto pistón (3) – anillo freno (4) liberando el disco de embrague (E) y empujando el disco de freno (F) contra la tapa lado freno (1) con lo que se provoca la parada del freno-embrague y el eje de la máquina.
- Las guarniciones de fricción son para funcionamiento **en seco**, por lo tanto, hay que evitar entornos de alto grado de humedad y mantener las superficies de fricción exentas de aceites y grasas.
- Debido a la alta energía térmica generada es importante que el freno embrague esté instalado en un **entorno ventilado**.



La presión normal de servicio es de 5.5 bar, siendo la máxima de 6 bar.
A presiones mayores existe peligro de rotura de los elementos del lado embrague.

3. MONTAJE DEL FRENO-EMBRAGUE EN MÁQUINA



Las operaciones de montaje / desmontaje deben ser realizadas por personal cualificado y tomando las medidas de seguridad adecuadas.

3.1 Desembalado de la unidad

- El freno-embague dispone de orificios roscados de elevación para facilitar su extracción del embalaje (**Capítulo 4.4.1 Punto 2**).
- Al limpiar la unidad tener en cuenta que las superficies de fricción deben mantenerse libres de grasas y aceites.

3.2 Suministro de aire

Esquema de la alimentación de aire:

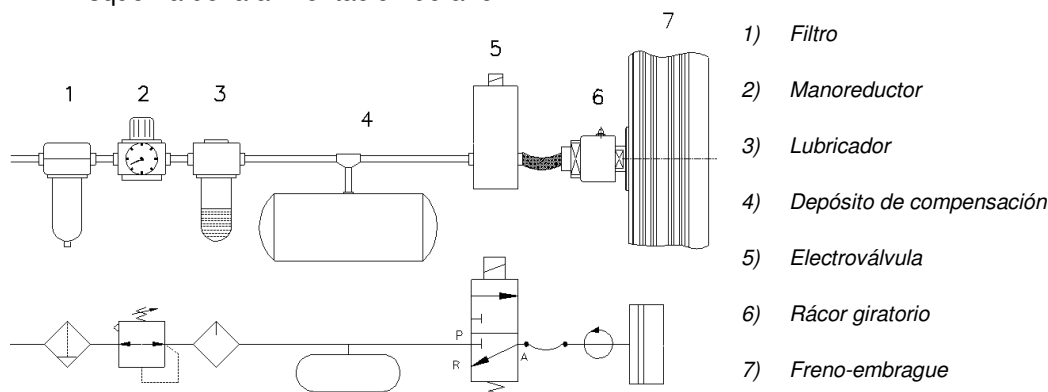


Fig. 3

- El aire suministrado debe estar seco, filtrado, lubricado (1 o 2 gotas de aceite por m³ de aire) y correctamente tarado.
- El rácor giratorio debe montarse concéntrico con el eje del freno-embague y sin fugas de aire. Para evitar tensiones, la conexión del rácor con la instalación se realizará mediante una manguera flexible.
- La electroválvula de mando debe conectarse lo más próxima posible al freno-embague para disminuir los tiempos de respuesta.
- Dimensionar los elementos de la instalación neumática de acuerdo con las necesidades del freno-embague para evitar el aumento de los tiempos de respuesta.
- La presión de servicio a la entrada del freno-embague durante las maniobras no debe caer por debajo del 90% de la presión nominal. Para ello, y especialmente para frecuencias de maniobras elevadas, se utilizará un depósito de compensación debidamente dimensionado (V_{DC}).

$$V_{DC} = 4 \cdot p \cdot V$$

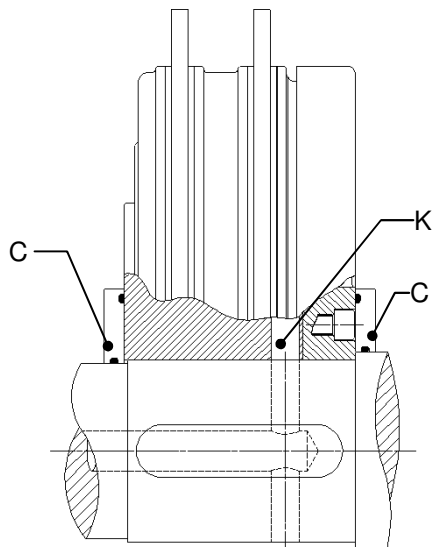
V_{DC} : Volumen del depósito de compensación (litros)

p : Presión de trabajo nominal (bar)

V : Volumen de la cámara con desgaste máximo + vol. tuberías hasta electroválvula (litros)

3.3 Montaje del freno-embrague en el eje

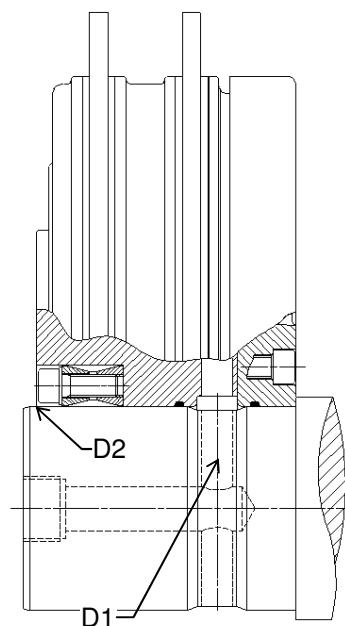
3.3.1 Unión por chaveta

**Fig. 4**

La unión al eje se realiza mediante dos chavetas a 180°. El freno-embrague dispone de dos entradas de aire (K) a 180° y a 90° de las chavetas (Fig. 4).

- Para evitar fugas de aire, el cliente debe montar los discos (C) provistos de una junta tórica lateral contra el freno-embrague y una junta tórica ajustada al diámetro del eje (no suministrados).

3.3.2 Unión por anillo de fijación

**Fig. 5**

El freno-embrague dispone de dos orificios de entrada de aire a 180° y de un canal para la distribución del aire, además de los alojamientos para las juntas tóricas (Fig. 5) (suministro de juntas y anillo de fijación bajo demanda).

- Evitar aristas vivas para no deteriorar las juntas, realizando un rebaje en el eje al par de los orificios de entrada de aire (D1).
- Realizar en el extremo del eje un chaflán apropiado (D2) para evitar el deterioro de las juntas tóricas en el montaje.
- Aplicar a los tornillos del anillo de fijación el par correcto utilizando una llave dinamométrica. **Es muy importante respetar rigurosamente el par de apriete indicado por GOIZPER S. COOP.**

Un exceso de par de apriete puede comprometer la resistencia del freno-embrague y un apriete insuficiente podría dar lugar a un deslizamiento sobre el eje.



- Para el montaje del anillo seguir las instrucciones del fabricante. El proceso habitual suele ser:
 1. Limpiar todas las superficies de contacto y cubrir con una ligera película de aceite (no emplear aceites que contengan disulfuro de molibdeno).
 2. Apretar en cruz y uniformemente los tornillos en 2-3 etapas hasta alcanzar el par de apriete indicado por GOIZPER S. COOP.
 3. Apretar en círculo todos los tornillos al par indicado por GOIZPER S. COOP. y de acuerdo con el procedimiento del fabricante del anillo de fijación.

3.4 Montaje de los discos de embrague y freno.

Existen distintas posibilidades de montaje según el tipo de disco de embrague y de freno.

3.4.1 Disco fijo con tacos de fricción deslizantes

Cada disco se fija por medio de 12 tornillos (**Calidad mínima 10.9**) a 30º entre sí. Los tacos de fricción deslizan en sus alojamientos.

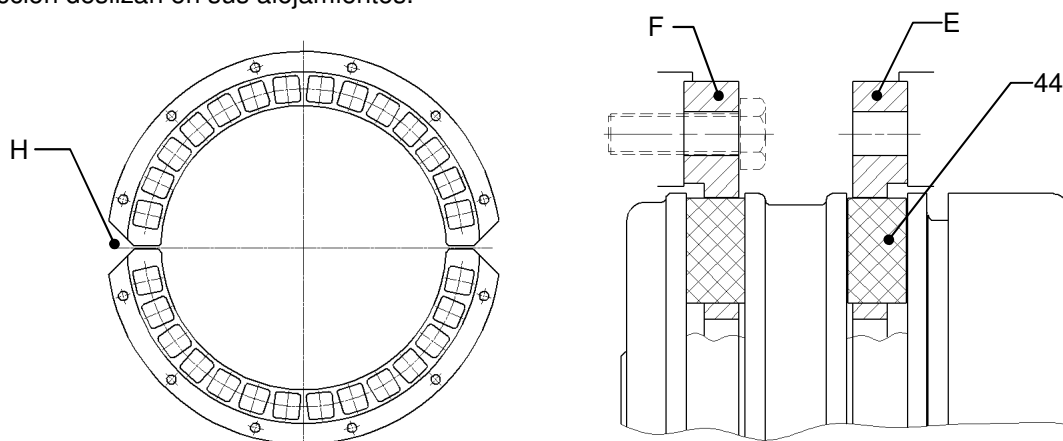


Fig. 6

Montaje (Fig. 6):

1. Extraer los dos semidisos de embrague (E).
2. Montar el freno-embrague en el eje y fijarlo en su posición correcta.
3. **Sujetar provisionalmente los 2 semidisos de freno (F) entre sí para evitar su caída.**
4. Introducir aire dejando la unidad en posición de embragado.
5. Hacer coincidir los orificios del disco de freno con los del armazón. Atar los tornillos a su par de apriete según Tabla 1 aplicando LOCTITE de fijación (270 o similar).

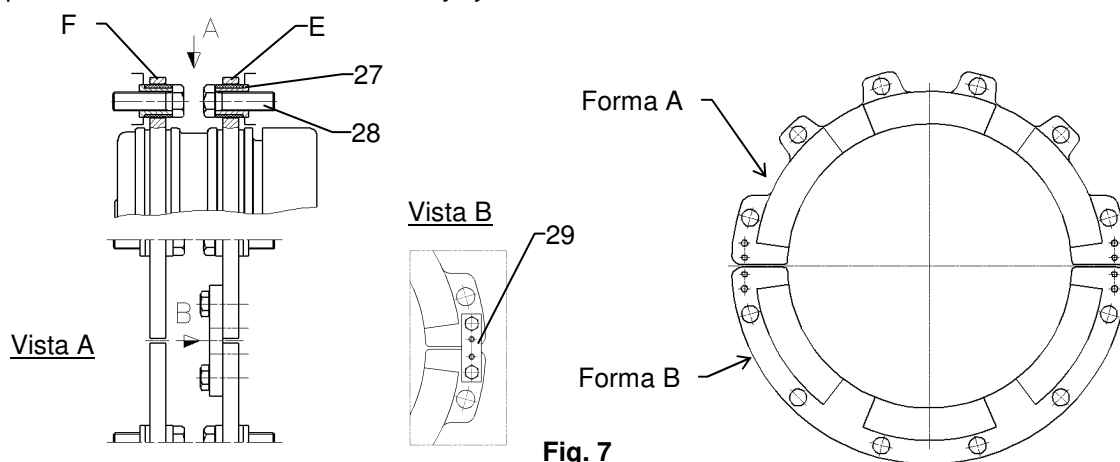
Tamaño		23	50	10	18	36	55	75	76	77	78
Tornillo	10.9	M5	M6	M8	M10	M14	M14	M16	M20	M24	M24
Par de apriete	Nm	8.5	14	35	69	190	190	295	580	1000	1000

Tabla 1

6. Quitar el aire dejando la unidad en posición de frenado.
7. Montar uno de los semidisos de embrague con sus tacos (44).
8. Girar el volante para que un orificio roscado coincida con el hueco (H) del disco de freno. Atar los tornillos a su par de apriete según Tabla 1, aplicando LOCTITE de fijación (270 o similar) uniendo de este modo el semidisco de embrague al volante.
9. Proceder del mismo modo con el segundo semidisco.

3.4.2 Disco deslizante en 12 casquillos fijos

Cada disco de fricción desliza sobre 12 casquillos a 30° entre sí, alojados en las cajas practicadas en el armazón o volante y fijados mediante tornillos.

**Fig. 7**

Montaje (Fig. 7):

1. En los casos de discos de fricción suministrados con Forma B, desmontar y extraer los semidisos de embrague (en caso de discos con Forma A, no es necesario).
2. Montar el freno-embrague en el eje y fijarlo en su posición correcta.
3. **Sujetar provisionalmente los 2 semidisos de freno (F) entre sí para evitar su caída.**
4. Introducir aire dejando la unidad en posición de embragado.
5. Hacer coincidir los orificios del disco de freno con los alojamientos del armazón fijo. Colocar los casquillos (27) y atar los tornillos (28) a su par de apriete según Tabla 2 aplicando LOCTITE de fijación (270 o similar).

Tamaño		23	50	10	18	36	55	75	76	77	78
Tornillo	8.8	M5	M6	M8	M10	M14	M14	M16	M20	M24	M24
Par de apriete	Nm	6	10	25	49	135	135	210	410	710	710

Tabla 2

6. Quitar el aire dejando la unidad en posición de frenado.
7. Si se han soltado los discos de embrague, volver a introducirlos y colocar, por el lado interior, las pletinas de amarre (29), con sus correspondientes tornillos aplicando LOCTITE de fijación (270 o similar) y pasadores elásticos.

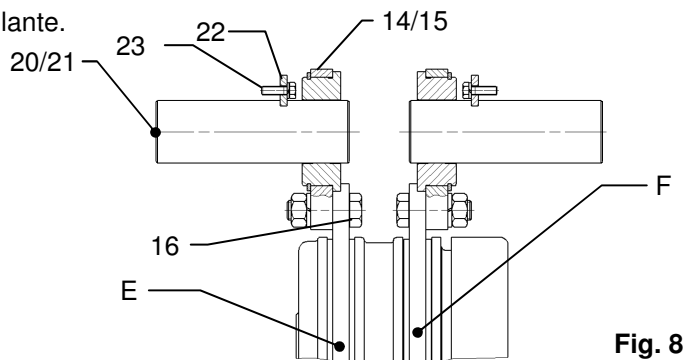


Los semidisos de embrague se deben fijar entre sí por medio de las pletinas que se suministran provistas de pasadores y tornillos de amarre. En caso contrario, el disco puede tener dificultad de deslizamiento por la acción de la fuerza centrífuga.

8. Girar el volante para que un orificio de fijación concuerde con los huecos del disco de freno. Colocar los casquillos y atar los tornillos a su par de apriete según Tabla 2 aplicando LOCTITE de fijación (270 o similar).
9. **Comprobar que los discos deslizan axialmente sin esfuerzo**

3.4.3 Disco deslizante en 2 bulones fijos

Los dos semidiscos se encuentran unidos mediante dos orejas portacasquillos (cortas o largas), provistas de casquillos que deslizan en los bulones empotrados y fijos en el armazón de la máquina o en el volante.


Fig. 8

Montaje (Fig. 8):

1. Montar los bulones en la máquina (ajuste recomendado H7/k6), fijar por medio de la pletina (22) y atar los tornillos (23) aplicando LOCTITE de fijación (270 o similar).

Uno de los dos bulones presenta 2 **planicidades paralelas**, para permitir una compensación en sentido radial. En el montaje, estas partes planas deben quedar perfectamente paralelas al radio del freno-embrague que pasa por el centro del bulón.

2. Soltar las orejas portacasquillos de los discos y extraer los semidiscos de embrague.
3. Colocar las orejas portacasquillos (14/15) en los bulones (20/21) correspondientes.
4. Montar el freno-embrague en el eje y fijarlo en su posición correcta.
5. **Sujetar provisionalmente los 2 semidiscos de freno (F) entre sí para evitar su caída.**
6. Introducir aire dejando la unidad en posición de embragado
7. Colocar los semidiscos de freno y fijarlos a las orejas portacasquillos por medio de los pasadores, tornillos (16) y tuercas con arandela elástica que se suministran. Atar los tornillos a su par de apriete según Tabla 3 aplicando LOCTITE de fijación (270 o similar).

Los tornillos deben montarse con las cabezas hacia el interior mientras que la orejas portacasquillos deben quedar montadas por el exterior.

Tamaño		23	50	10	18	36	55	75	76	77	78
Par de apriete (*)	Nm	6	10	25	49	86	135	210	210	410	710

(*) Tornillo calidad 8.8

Tabla 3

8. Quitar el aire dejando la unidad en posición de frenado.
9. Repetir la operación del punto 7 con los semidiscos de embrague (E).
10. **Comprobar que los discos deslizan axialmente sin esfuerzo**

NOTA: Si por disposición en máquina es posible realizar el montaje sin soltar las orejas portacasquillos de los discos, **no olvidar atar los tornillos (16) a su par de apriete según Tabla 3 aplicando LOCTITE de fijación (270 o similar).**

GOIZPER S.COOP	Instrucciones de montaje y mantenimiento	Revisión:
	Freno-embrague Neumático. Serie 5.8	06.2002

3.4.4 Montajes combinados

- Un freno-embrague puede servirse combinando los distintos tipos de fijación descritos.
- Para su montaje se seguirán las instrucciones especificadas en cada apartado.

En los casos de discos deslizantes, comprobar tras el montaje que los discos deslizan axialmente sin esfuerzo

3.5 Puesta en marcha

- Con la máquina parada, desconectar y conectar el aire varias veces y comprobar que el conjunto pistón (3) - anillo freno (4) (Fig. 2) se desplaza correctamente.
- Una vez que los elementos móviles de la máquina (giro del volante, movimiento del carro, equilibradores, etc.) estén correctamente ajustados y dispuestos, proceder a la puesta en marcha del freno-embrague.
- Cuando las guarniciones o las caras de fricción del freno-embrague son nuevas, el par nominal transmisible puede reducirse considerablemente. Se alcanzará el par nominal tras un periodo de rodaje adecuado (de 3 ÷ 4 horas a 20 ÷ 30 horas dependiendo de las condiciones), teniendo en cuenta que **no se puede superar la cadencia máxima indicada para el freno-embrague.**

4. MANTENIMIENTO



- Las operaciones de montaje/desmontaje así como los ajustes necesarios deben ser realizados por **personal cualificado** y tomando las **medidas de seguridad** adecuadas.
- Asegurarse que la máquina está **parada** y que no se puede poner en marcha.
- En el caso de prensas o máquinas similares, asegurarse que el carro está en **el punto muerto inferior** y/o retenido con **calzos**. En cualquier caso, seguir las instrucciones del fabricante de la máquina.

Estas precauciones deben ser utilizadas como complemento a las prescripciones de seguridad y avisos incluidos en:

- ⇒ Reglamentos y códigos locales, de fábrica y de sección.
- ⇒ Leyes y reglamentos nacionales.

4.1 Controles periódicos

- Supervisar el **desgaste** de los elementos de fricción midiendo periódicamente el recorrido (ver **Capítulo 4.2** para la medición de holguras). La sustitución de los discos de fricción debe hacerse con el material original del fabricante y siguiendo las instrucciones dadas (**Capítulo 4.3**).
- Al realizar el cambio de los discos de fricción comprobar que las pistas de rodadura del freno-embrague están en buenas condiciones.
- Revisar el estado del resto de componentes del freno-embrague (tornillos, etc.).
- Asegurarse del **correcto desplazamiento** de los discos de embrague y de freno.
- Asegurarse que, durante el funcionamiento, la **temperatura** en las partes metálicas del freno-embrague no supere los 110°C.
- Controlar el correcto funcionamiento del suministro de aire **evitando fugas** y proporcionando una **presión y lubricación** (1 o 2 gotas de aceite por m³ de aire) adecuadas.
- Si se observa una variación inusitada del tiempo de frenado o del tiempo de embragado, así como cualquier otra anomalía **parar la máquina inmediatamente y solicitar el servicio de asistencia técnica de la máquina**.
- Realizar las revisiones pertinentes de acuerdo con las instrucciones del fabricante de la máquina, entendiéndose el freno-embrague como parte de la misma. Realizar cada 3 millones de operaciones, y en cualquier caso cada 3 años una **revisión completa** del freno-embrague: superficies de fricción, resortes del freno, collarines de estanqueidad neumática, tornillos y otros componentes del freno-embrague; procediendo a su limpieza y, si es necesario, a reemplazar con materiales originales del fabricante (ver **Capítulo 4.4** para el desmontaje/montaje del freno-embrague).

4.2 Control y ajuste de la holgura

- Para controlar la holgura, en 3 puntos a 120º y con la unidad en posición de frenado:
 - Medir el hueco **S** (Fig. 9) existente entre la tapa lado freno (1) y el disco de embrague (E) con este último desplazado contra el pistón (3).
 - O bien, medir el recorrido del subconjunto pistón (3)-anillo freno (4) con un reloj comparador (Fig. 9).

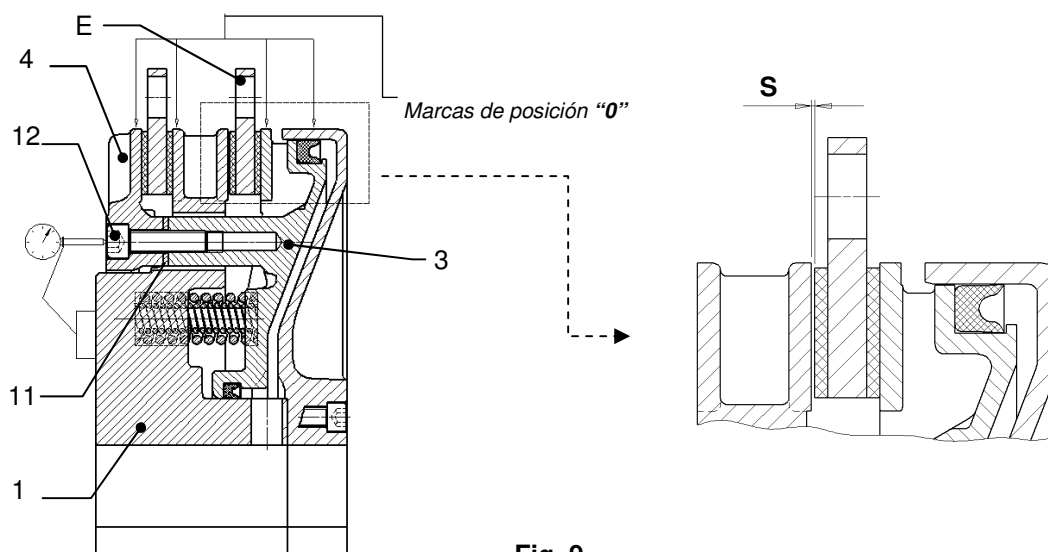


Fig. 9

- Se deben sustituir los semidiscos o tacos cuando la holgura **S** haya alcanzado los valores **máximos admisibles** indicados en la Tabla 4.

Tamaño		23	50	10	18	36	55	75	76	77	78
S nuevo	mm	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1	1	1	1.5	1.5
S max.	mm	4	4.9	5	6.8	8.9	9.7	9.9	11.4	14	16.2

Tabla 4

Los semidiscos también deben sustituirse cuando, aun sin llegar a estos valores de holgura **S** máximos, el espesor de las guarniciones de uno de los lados del disco de embrague o de freno sea igual o inferior a **1 mm** (Fig. 10).

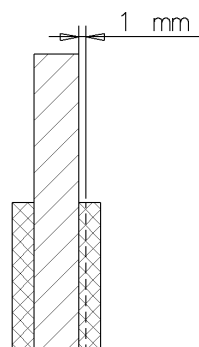


Fig. 10

Este cambio debe hacerse con el material original del fabricante y siguiendo las instrucciones descritas en el **Capítulo 4.3**.

- El incremento de la holgura **S** produce mayores tiempos y ángulos de frenado. Para evitar este efecto es posible reajustar la holgura eliminando o disminuyendo el espesor de las arandelas de compensación (11) (Tabla 5).

Tamaño		23	50	10	18	36	55	75	76	77	78
Espesor arandela nueva	mm	1.5	1.5	2	2	2.5	3	3	3.5	4	4

Tabla 5

- Para realizar el ajuste de la holgura, con la máquina parada y tomando las medidas de seguridad mencionadas al inicio del **Capítulo 4**, proceder de la siguiente forma:
 - Introducir aire dejando la unidad en posición de embragado.
 - Soltar los tornillos (12) del anillo freno.
 - Extraer el anillo freno (4) y ajustar o eliminar las arandelas de compensación (11).
 - Colocar en su posición el anillo freno centrado diametralmente para evitar desequilibrios y haciendo coincidir las marcas de posición "0". Atar los tornillos (12) en cruz y en 2 etapas a su par de apriete según Tabla 6 aplicando LOCTITE de fijación (270 o similar).

Tamaño		23	50	10	18	36	55	75	76	77	78
Tornillo	12.9	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M24
Par de apriete	Nm	8.5	14	35	69	120	190	295	405	580	1000

Tabla 6: Tornillos Anillo freno (12)

- Comprobar que la holgura **S** es como mínimo la indicada como **S nuevo** en la Tabla 4.



Tras la **eliminación de las arandelas de compensación**, tener en cuenta que la holgura máxima admisible para sustituir los semidiscos o tacos disminuye, siendo los nuevos valores los indicados en la Tabla 7 como **S max sin arandela**:

Tamaño		23	50	10	18	36	55	75	76	77	78
S max sin arandela	mm	2.5	3.4	3	4.8	6.4	6.7	6.9	7.9	10	12.2

Tabla 7

NOTA: Al reemplazar los discos de embrague y freno por otros nuevos, no olvidar restituir las arandelas de compensación.

GOIZPER S.COOP	Instrucciones de montaje y mantenimiento	Revisión:
	Freno-embrague Neumático. Serie 5.8	06.2002

4.3 Desmontaje y montaje de los discos de embrague y freno

Este capítulo describe brevemente el desmontaje y montaje de los discos de embrague y freno cuando se debe proceder a su sustitución. El **Capítulo 3.4** ofrece una explicación más detallada del proceso de montaje.

4.3.1 Desmontaje

- Desmontar primero los semidiscos de freno y posteriormente los semidiscos de embrague.

Semidiscos de embrague:

- Quitar el aire dejando la unidad en posición de frenado.
- **Montaje con tacos:** Soltar los tornillos y retirar los semidiscos
- **Montaje en 12 casquillos:** Soltar los 12 tornillos y las pletinas de unión de los semidiscos de embrague. Extraer los tornillos y casquillos utilizando para tal fin los huecos existentes en el disco de freno y retirar los semidiscos de embrague.
- **Montaje con 2 bulones:** Soltar la unión de las orejas portacasquillos a los semidiscos, empleando los huecos del disco de freno para la extracción de los tornillos. Después, retirar los semidiscos de embrague.

Semidiscos de freno:

- Introducir aire dejando la unidad en posición de embragado.
- Retirar los semidiscos de freno siguiendo el mismo procedimiento explicado para los discos de embrague.

4.3.2 Montaje

- Proceder de modo inverso al desmontaje, montando primero los semidiscos de embrague y posteriormente los semidiscos de freno.
- No olvidar atar los tornillos a los pares adecuados, aplicar LOCTITE de fijación y colocar todas las piezas correctamente (**Capítulo 3.4**).

En los casos de discos deslizantes, comprobar tras el montaje que los discos deslizan axialmente sin esfuerzo

4.4 Desmontaje y montaje del freno-embrague

4.4.1 Desmontaje

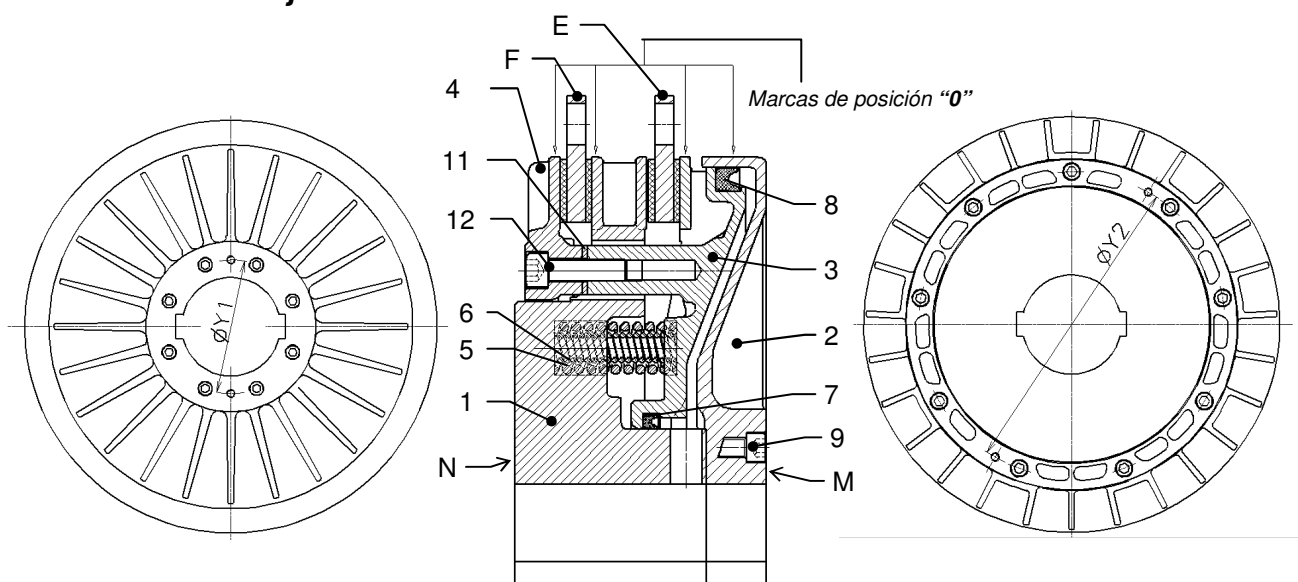


Fig. 11

1. Desmontar los discos de freno (F) y embrague (E) (Fig. 11) según el procedimiento descrito en el **Capítulo 4.3**.
2. Extraer el freno-embrague del eje, utilizando los 2 orificios roscados de extracción a 180° (Tabla 8).

Tamaño		23	50	10	18	36	55	75	76	77	78
Orificio		M5	M6	M8	M10	M12	M12	M16	M16	M16	M18
ØY1	mm	60	79	99	118	153	176	194	221	246	270
ØY2	mm	139	174	222	271	336	400	442	505	556	608

Tabla 8

3. Apoyar el freno-embrague sobre la cara M (Fig. 11) de la tapa lado embrague (2).
4. Soltar todos los tornillos (12) y retirar el anillo freno (4) y las arandelas (11).
5. Dar la vuelta al freno-embrague y colocarlo sobre la cara N de la tapa lado freno (1).
6. Soltar progresivamente los tornillos (9) en cruz. De esta forma las dos tapas se irán separando y los resortes irán perdiendo su fuerza de expansión.



Tener en cuenta que debido a la compresión de los resortes existe una importante fuerza de repulsión.

7. A continuación, se puede desmontar el resto de las piezas del freno-embrague.

4.4.2 Montaje

1. Antes de montar proceder a la limpieza de las piezas, en especial de las zonas de contacto.
2. Apoyar la tapa lado freno (1) sobre la cara N (Fig. 11).
3. Distribuir uniformemente los resortes (5 y 6) en la tapa lado freno.
4. Engrasar las superficies de asiento del collarín en la tapa lado freno con grasa de disulfuro de molibdeno (MOLYKOTE BR2Plus o similar).
5. Colocar los collarines (7 y 8) correctamente en el pistón (3).
6. Montar el pistón (3) sobre la tapa lado freno (1) haciendo coincidir las marcas de posición "0".
7. Engrasar las superficies de asiento del collarín en la tapa lado embrague (2) con grasa de disulfuro de molibdeno (MOLYKOTE BR2Plus o similar).
8. Aplicar en la superficie de unión de la tapa lado embrague (2) con la tapa lado freno (1) LOCTITE de sellado (510 o similar), asegurando la estanqueidad.
9. Colocar la tapa lado embrague (2) sobre la tapa lado freno (1) y pistón (3) haciendo coincidir las ranuras del primero con los orificios de entrada de aire y las marcas de posición "0".
10. Fijar con pasadores y apretar en cruz los tornillos (9) a su par correspondiente según Tabla 9 tras aplicar LOCTITE de fijación (270 o similar).

Tamaño		23	50	10	18	36	55	75	76	77	78
Tornillo	12.9	M5	M6	M8	M10	M12	M12	M14	M16	M18	M20
Par de apriete	Nm	8.5	14	35	69	120	120	190	295	405	580

Tabla 9: Tornillos Tapa lado embrague (9)

11. Dar la vuelta al freno-embrague y apoyarlo sobre la cara M de tapa lado embrague (2).
12. Colocar las arandelas de ajuste (11).
13. Colocar el anillo freno (4) haciendo coincidir las marcas de posición "0" y centrando diametralmente para evitar desequilibrios. Apretar los tornillos (12) a su par correspondiente según Tabla 10 tras aplicar LOCTITE de fijación (270 o similar).

Tamaño		23	50	10	18	36	55	75	76	77	78
Tornillo	12.9	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M24
Par de apriete	Nm	8.5	14	35	69	120	190	295	405	580	1000

Tabla 10: Tornillos Anillo freno (12)

5. PIEZAS DE REPUESTO

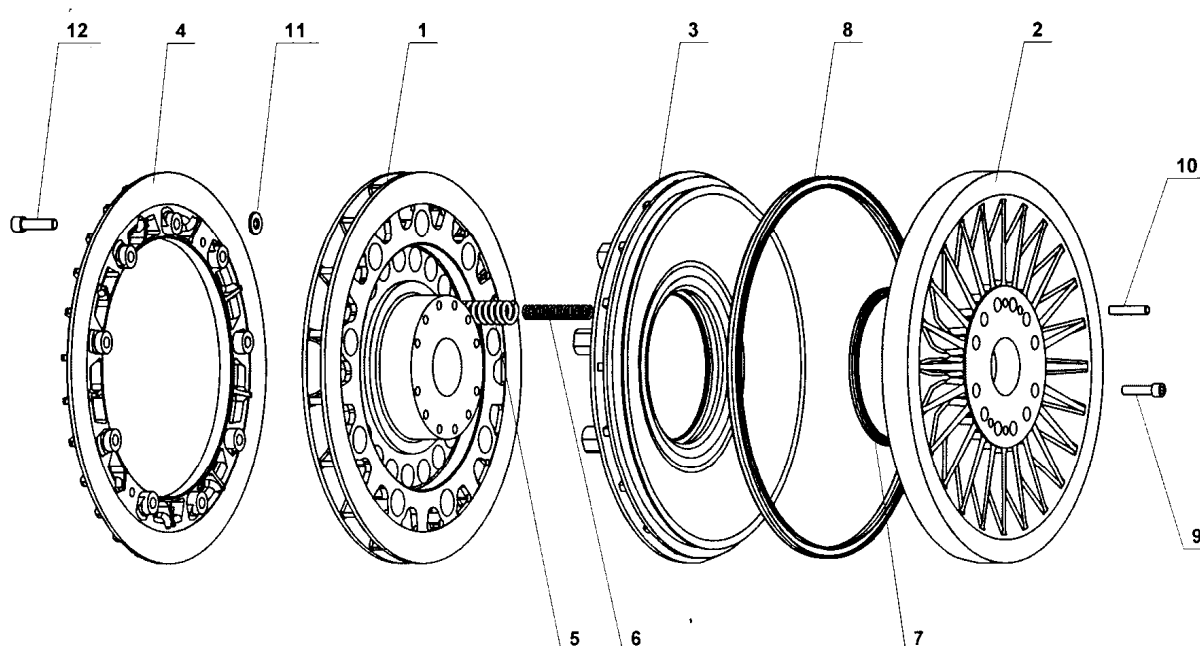
Reemplazar las piezas con materiales originales del fabricante. Para pedir la piezas de recambio, seguir las siguientes instrucciones:

- Indicar el código y el número de fabricación de la unidad freno-embrague que aparecen en la placa de características (los tamaños 23 y 50 llevan estos datos grabados en la periferia) (**Capítulo 1.3**).
- Identificar la pieza de recambio según las tablas y figuras siguientes.

Serie: 5.8 - Piezas principales

N.	Denominación
1	Tapa lado freno
2	Tapa lado embrague
3	Pistón
4	Anillo freno
5	Resorte exterior
6	Resorte interior
7	Collarín interior
8	Collarín exterior
9	Tornillo DIN 912 - 12.9
10	Pasador DIN 7979
11	Arandela de ajuste
12	Tornillo DIN 912 - 12.9

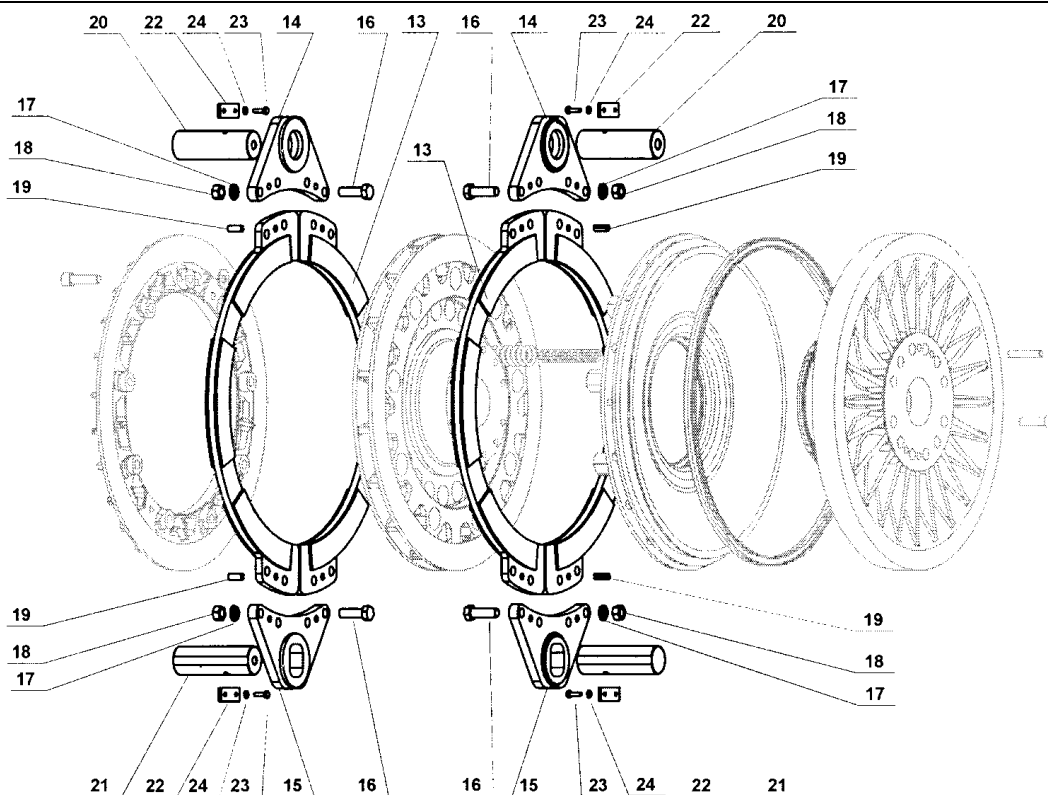
Material fungible



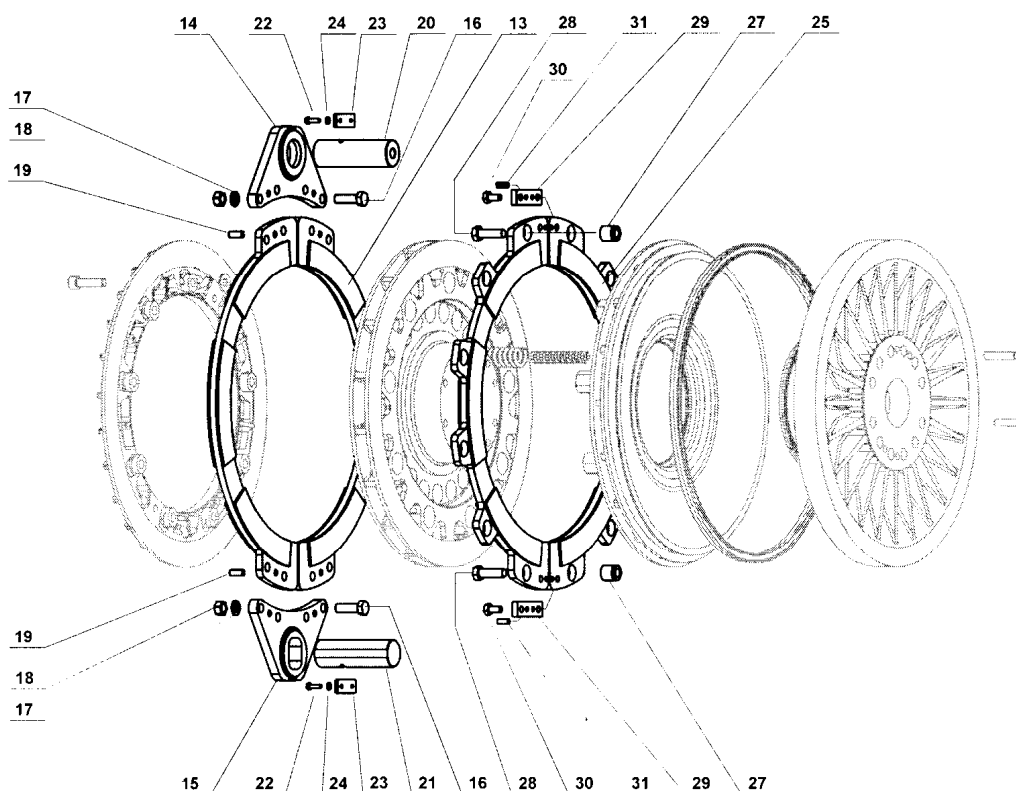
N.	Denominación	Serie					
		581 _ WD	582 _ WD	584 _ WD	585 _ WD	585 _ WA	586 _ WD
13	Semidisco porta guarniciones	●	●	●			●
14	Oreja portacasquillo corto	●	●	●			
15	Oreja portacasquillo compensador corto	●	●	●			
16	Tornillo DIN 933 – 8.8	●	●	●			
17	Arandela de muelle A DIN 127	●	●	●			
18	Tuerca DIN 934 - 8	●	●	●			
19	Pasador elástico DIN 1481	●	●	●			
20	Bulón	●	●	●			
21	Bulón compensador	●	●	●			
22	Pletina	●	●	●			
23	Tornillo DIN 933 – 8.8	●	●	●			
24	Arandela de muelle A DIN 127	●	●	●			
25	Semidisco porta guarniciones		●		●		●
26	Semidisco porta guarniciones lado freno (tamaños 23 y 78)				●		
27	Casquillo		●		●		●
28	Tornillo DIN 933 / 931 – 8.8		●		●		●
29	Pletina de amarre		●		●		●
30	Tornillo DIN 933 – 8.8		●		●		●
31	Pasador elástico DIN 1481		●		●		●
32	Oreja portacasquillo largo			●			●
33	Oreja portacasquillo compensador largo			●			●
34	Tornillo DIN 933 – 8.8			●			●
35	Arandela de muelle A DIN 127			●			●
36	Tuerca DIN 934 - 8			●			●
37	Pasador elástico DIN 1481			●			●
38	Bulón			●			●
39	Bulón compensador			●			●
40	Pletina			●			●
41	Tornillo DIN 933 – 8.8			●			●
42	Arandela de muelle A DIN 127			●			●
43	Disco portatacos					●	
44	Taco de fricción					●	

Material fungible

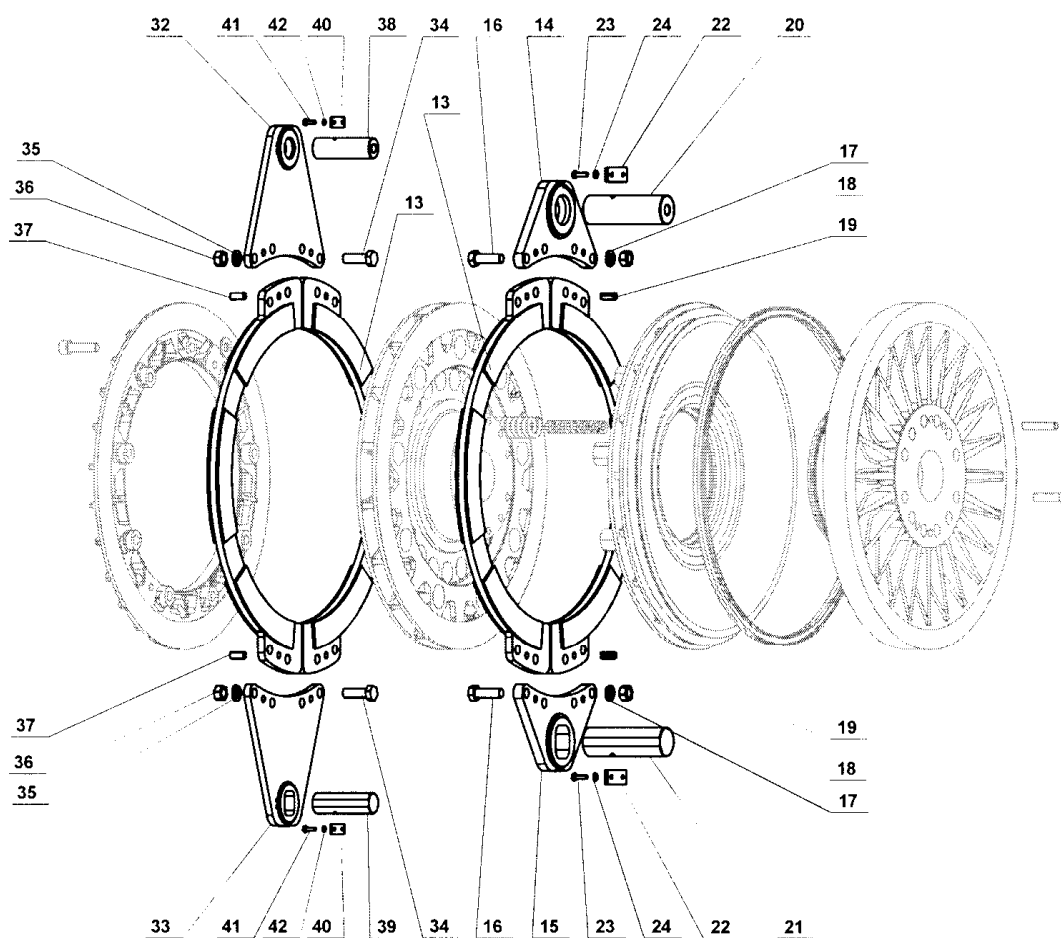
Serie: 5.81__WD



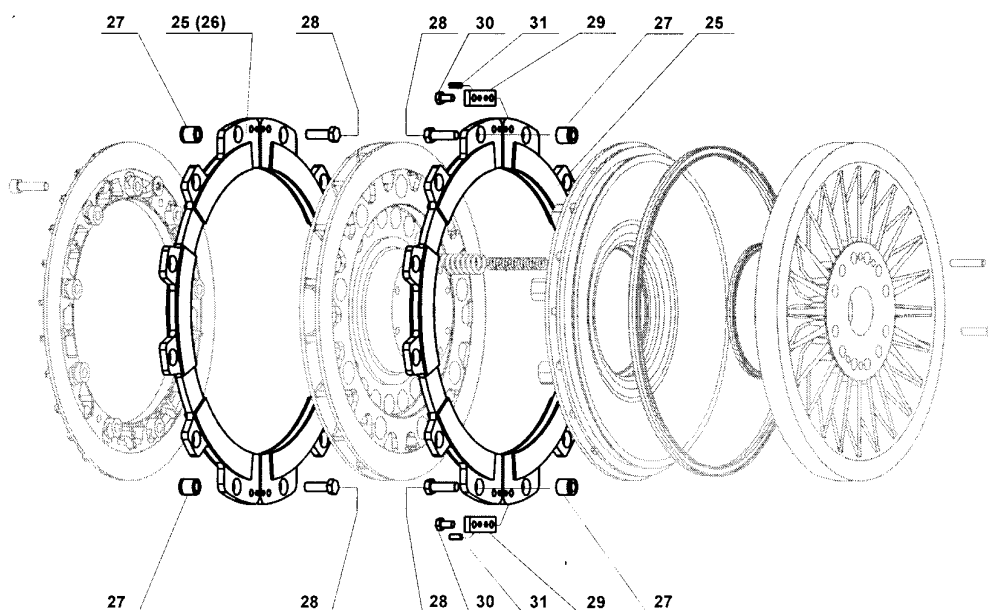
Serie: 5.82__WD



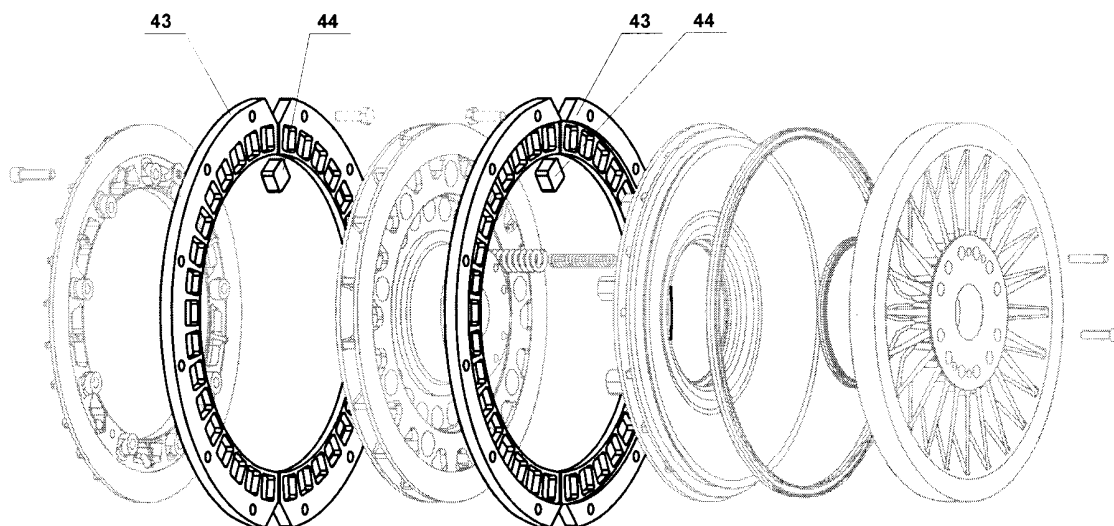
Serie: 5.84 _ _ WD



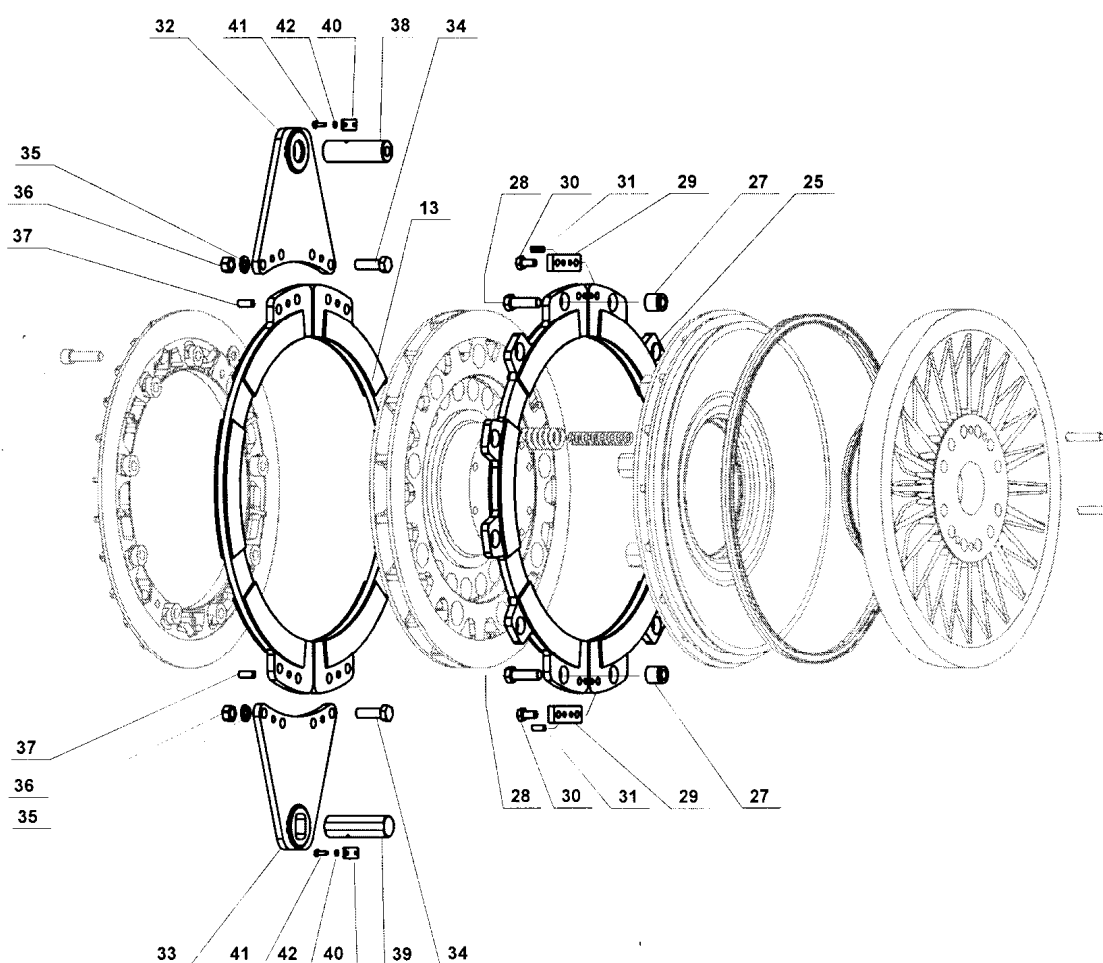
Serie: 5.85 _ _ WD



Serie: 5.85__WA



Serie: 5.86__WD



6. AVERÍAS: CAUSAS Y SOLUCIONES

En la tabla siguiente se recogen las averías más frecuentes. Para otros fallos consultar con el servicio de asistencia técnica.

■ AVERÍA	■ CAUSA	■ SOLUCIÓN
El par de embrague es insuficiente	El disco de embrague no desliza axialmente	Comprobar el deslizamiento del disco en los bulones / casquillos
		Comprobar la posición de los bulones / casquillos
	Guarniciones de fricción (ferodos /tacos) desgastados	Cambiar el disco / tacos de embrague
	Aceite o grasa en las guarniciones de fricción	Eliminar aceite o grasa y evitar entornos húmedos
	Presión de aire baja o nula	Comprobar la presión de suministro
		Comprobar si hay fuga de aire por los collarines del freno-embrague
		Comprobar instalación neumática (válvulas, etc.)
	Guarniciones o caras de fricción nuevas. Superficies de fricción sin asentar	Realizar rodaje (Capítulo 3.5)
Incremento del ángulo de frenado	El disco de freno no desliza axialmente	Comprobar el deslizamiento del disco en los bulones / casquillos
		Comprobar la posición de los bulones / casquillos
	Guarniciones de fricción (ferodos /tacos) desgastados	Compensar el desgaste (Capítulo 4.2)
		Cambiar el disco de freno / tacos
	Aceite o grasa en las guarniciones de fricción	Eliminar aceite o grasa y evitar entornos húmedos
Desgaste prematuro o desigual de las guarniciones de fricción	Temperatura elevada en las superficies de fricción	Comprobar que la holgura S es igual o mayor que el indicado como S nuevo (Capítulo 4.2)
		Procurar un entorno ventilado (evitar carenados ciegos)
		No exceder los parámetros de cálculo (velocidad, inercias, cadencia de maniobras)
	El disco de embrague o freno no desliza axialmente	Comprobar el deslizamiento del disco en los bulones / casquillos
		Comprobar la posición de los bulones / casquillos